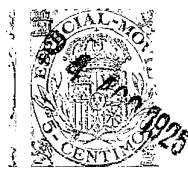


Oficina Técnica de Propiedad Industrial

C. Bonet Durán Ingeniero Industrial

Plaza de la Constitución, 5. — Barcelona



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

para "Un procedimiento para la fabricación de piezas de punto para fajas abdominales"-----

a favor de la Razón social: TORRUS Y LLOVERAS, domiciliada en CANET DE MAR (Barcelona).

MEMORIA DESCRIPTIVA

La patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva, está destinada a garantizar la propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de piezas para la confección de fajas para ceñir y aprisionar el vientre, siendo dichas piezas de tejido de punto, combinado con unos cordoncillos que tienen el núcleo o alma formado con hilos de goma elástica, los cuales están recubiertos con arrollamientos espirales de otros hilos de materias textiles,



- 2 -

formando los referidos cordoncillos unas pasadas dispuestas en zig-zag y aprisionadas entre los puntos o mallas formadas por el tejido de punto. De esta manera queda constituido un tejido sumamente elástico, muy resistente y de una duración muy considerable, con el que se forman las dos piezas, delantera y trasera, que sirven para confeccionar cada faja.

El procedimiento de que se trata tiene su esencialidad constituida por dos conceptos principales, esto es, 1º: Por la combinación de órganos maquinales propios para disponer los cordoncillos con alma de goma elástica de modo que durante la textura de la pieza de género de punto queden aprisionados entre las mallas del punto y 2º: Por la manera de disponer en la orilla inferior de la pieza delantera de la faja una disposición simétrica de crecidos para constituir dos bordes inclinados que se remontan desde el centro hacia las extremidades de cada pieza, con objeto de que las fajas puedan adaptarse de un modo perfecto a la curvatura del abdomen.

El dispositivo mecánico adoptado para la colocación de los cordoncillos con alma de goma elástica entre las pasadas de punto, está fundado en utilizar los órganos aplicados a los telares rectilíneos con dos fronturas inclinadas que se emplean para la fabricación de estas fajas, en los cuales se substituye un pasa-hilos por un pasa-cordoncillo de tal modo arreglado que el pasador del cordoncillo durante la ejecución del punto en el trabajo de vaivén del telar, marche siempre precediendo al pasa-hilos del mismo y conjuntamente con este tanto al funcionar el telar en un sentido como en el opuesto, produciéndose el cambio de posición relativa entre el pasa-cordoncillo y el pasa-hilos de una



manera completamente automática.

En el dibujo adjunto, figura 1, se representa a título de ejemplo y de un modo esquemático, el dispositivo antes referido. En 1 se supone situada la regla de guía del pasa-hilos 2 y en 3 se halla el carro de arrastre de este pasa-hilos 2 cuyo soporte deslizante en la regla 1 se halla en 4. Los topes de limitación de pasadas para el pasa-hilos se hallan en 5 y 6.

En el soporte 4 del pasa-hilos va dispuesta una muesca 7 en la que encaja oportunamente un pestillo 8 que está solicitado por un resorte alojado en una caja 9, tendiendo a introducir dicho pestillo 8 en la muesca 7.

Solidariamente con los topes 5 y 6 van respectivamente unidas unas piezas 10 y 11 de perfiles inclinados que tienen por misión levantar el pestillo 8 haciéndolo salir de la muesca 7 cuando el soporte 4 llega a dichos topes 5 y 6. Como que la caja 9 es solidaria al carro 3 resulta que el arrastre del soporte 4 y por lo tanto del pasa-hilos 2, tiene lugar solamente cuando el pestillo 8 está introducido en la muesca 7.

Unido solidariamente con el carro 3 y mediante un brazo 12, va dispuesto otro carro 13 que es el que en el trabajo ordinario se alterna con el funcionamiento del carro 3 cuando se quiere producir listados y el cual lleva en 14 un pasa-cordoncillo en substitución del pasa-hilos ordinario, cual pasa-cordoncillo es solidario a su soporte 15 corredero en la regla 16 paralela a la 1 y provista de topes 17 y 18 de limitación de carrera, análogos a los topes 5 y 6 de la propia regla 1, llevando unidas tales topes 17 y 18 también piezas de perfiles inclinados 23 - 24. El carro 13 lleva solidaria la caja 19 análoga



- 4 -

a la 9 y la cual lleva a su vez un resorte laminar con dos ramas 20 - 21, susceptibles de introducirse alternadamente una u otra en la muesca 22 dispuesta en el soporte 15 del pasa-cordoncillo 14. Las piezas de perfiles inclinados 23 y 24 levantan respectivamente las ramas de resorte 20 y 21 cuando el soporte 15 llega a las extremidades de su trayectoria, haciendo salir dichas ramas 20 y 21 del interior de la muesca 22.

Ya hemos dicho que lo que interesa es que el pasa-cordoncillo 14 vaya siempre precediendo al pasa-hilos 2 tanto en la marcha de este en un sentido como en el sentido opuesto; veamos esto como queda resuelto.

Supongamos que el telar se halle en la posición indicada en el dibujo o sea que el pasa-cordoncillo 14 y el pasa-hilos 2 llegan al límite de la carrera de derecha a izquierda, estando el pestillo 8 introducido en la muesca 7 y la rama de resorte 20 penetrada en la muesca 22. Esta rama 20 es alcanzada por la pieza 23 antes de que el pestillo 8 sea alcanzado por la pieza 10 a causa de la considerable extensión hacia la izquierda de dicha rama 20, de lo cual se deduce que esta rama 20 saldrá de la muesca 22 antes que el pestillo 8 salga de la muesca 7 y por lo tanto el pasa-cordoncillo 14 con su soporte 15 quedarán detenidos antes que el pasa-hilos 2 con su soporte 4.

Al invertirse la marcha del telar para hacerlo funcionar de izquierda a derecha, la rama de resorte 21 penetra en la muesca 22 a causa de su longitud, antes que el pestillo 8 penetre en la muesca 7, con lo cual, el pasa-cordoncillo 14 vuelve a preceder en su carrera al pasa-hilos 2 y así alternativamente.



Como la posición del pasa-cordoncillo 14 se dispone de manera que este cordoncillo con alma de hilos de goma elástica, vaya extendiéndose entre el ángulo que forman las agujas de las dos fronturas respectivas del telar, resulta que a medida que van formándose las mallas o puntos, estos van aprisionando o encerrando dentro de sí mismos el referido cordoncillo que queda en consecuencia dispuesto en pasadas formando zig-zag, dentro de las pasadas de tejido de punto.

Como se vé, así como en los telares comunes los dos pasa-hilos, cuando se quieren producir listados, funcionan alternativamente, aquí el pasa-hilos y el pasa-cordoncillo actúan conjuntamente ejecutando su trabajo a un mismo tiempo precediendo el segundo al primero en cada carrera.

La segunda parte característica del procedimiento, consiste como hemos dicho, en disponer unos crecidos en la orilla inferior de la pieza delantera de las fajas, partiendo del centro de las mismas hacia las extremidades como se vé en la figura 2 de los dibujos anexos, de manera que formen un perfil entrante.

Los crecidos se empiezan a efectuar por uno de los extremos, por ejemplo por el B, aumentando cada vez hasta llegar a alcanzar la mitad de la anchura de la pieza hasta A, y después se empiezan a hacer desde C aumentando hasta llegar también a A, tejiéndose ya desde entonces la pieza en toda su anchura.

Esto se consigue mediante la intervención de unas reglas o cuchillas de alguna mayor altura que los talones de las agujas cuales reglas o cuchillas impiden el funcionamiento de los excéntricos para que estos no actúen en las que conviene que



- 6 -

queden inactivas en cada pasada. Las dos partes de crecido se producen sucesivamente una después de la otra.

La otra pieza para constituir las fajas, esto es, la correspondiente a la parte trasera de estas, se teje en toda su extensión funcionando siempre todas las agujas y quedando por lo tanto con los bordes rectos.

Ambas piezas se utilizan luego para la confección de las fajas, perteneciendo las operaciones de tal confección a otro orden de cosas que no afecta al objeto de la patente de que se trata.

N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva, se REIVINDICA:

1.- La propiedad y la explotación exclusiva de la fabricación de piezas delanteras y traseras de punto con combinación de pasadas de cordoncillo con alma de hilos de goma elástica y recubrimiento de materias textiles, propias para la confección de fajas abdominales, estando dichas pasadas de cordoncillo interpuestas o aprisionadas por las mallas o puntos de tejido, mediante telares rectilíneos de dos fronturas inclinadas en los cuales se haya substituído uno de los dos pasa-hilos por un pasa-cordoncillo que funcione conjuntamente con el otro pasa-hilos marchando siempre precediendo a este, con lo cual se logra que el cordoncillo se extienda por entre el ángulo formado por las agujas y por lo tanto que quede aprisionado entre las mallas o puntos formados.

2.- La propiedad y la explotación exclusiva de la forma-



- 7 -

ción en las piezas que sirven para constituir la parte delantera de las fajas, tejidas del modo referido en el párrafo anterior, de una combinación de crecidos progresivos desde el centro a las extremidades de la pieza, para que se forme un borde entrante o de líneas inclinadas, mediante reglas o cuchillas que retengan los excéntricos de gobierno de las agujas, cuando estén en el caso de actuar en las que deban quedar inactivas para formar los citados crecidos.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente, definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

"Un procedimiento para la fabricación de piezas de punto para fajas abdominales".

Barcelona, 24 de Agosto de 1925.

P. p. de la Razón social: TORRUS Y ILOVERAS,

BONET DURAN
R.P.
Bonnet



FIG. 1

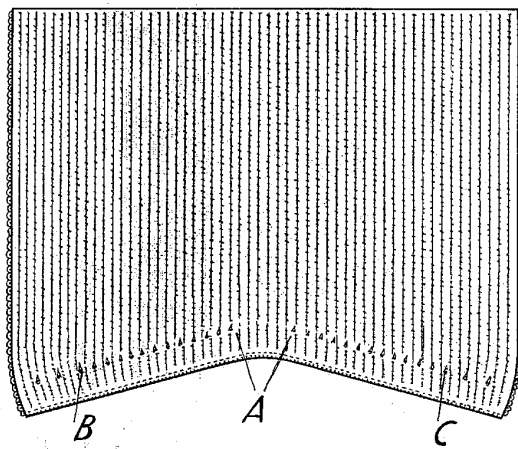
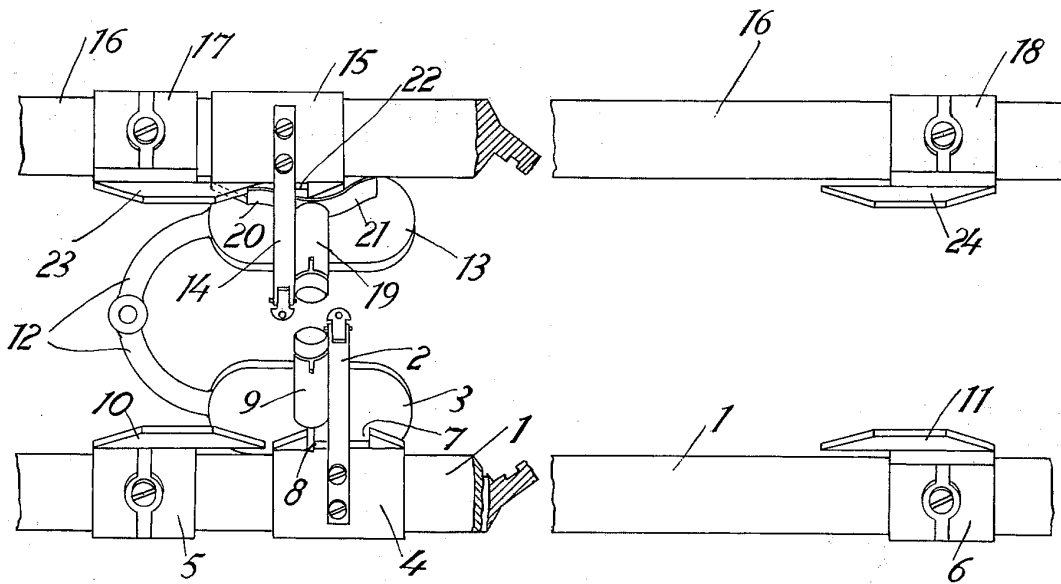


FIG. 2

24

Argento

25

Monelli